



(19) REPUBLIKA HRVATSKA
DRŽAVNI ZAVOD ZA
INTELEKTUALNO VLASNIŠTVO



(10) Identifikator
dokumenta:

HR P20120062 T1

HR P20120062 T1

(12) **PRIJEVOD PATENTNIH ZAHTJEVA
EUROPSKOG PATENTA**

(51) MKP:

B65B 11/12 (2006.01)
B65B 51/02 (2006.01)
B65B 53/02 (2006.01)
B65D 75/00 (2006.01)

(46) Datum objave prijevoda patentnih zahtjeva: 29.02.2012.

(21) Broj predmeta: P20120062T

(22) Datum podnošenja zahtjeva u HR: 25.01.2012.

(86) Broj međunarodne prijave: PCT/EP2009007254
Datum podnošenja međunarodne prijave: 08.10.2009.

(96) Broj europske prijave patenta: EP 09740057.6
Datum podnošenja europske prijave patenta: 08.10.2009.

(87) Broj međunarodne objave: WO 2010046037
Datum međunarodne objave: 29.04.2010.

(97) Broj objave europske prijave patenta: EP 2219954 A2
Datum objave europske prijave patenta: 25.08.2010.

(97) Broj objave europskog patenta: EP 2219954 B1
Datum objave europskog patenta: 28.12.2011.

(31) Broj prve prijave: 102008052633

(32) Datum podnošenja prve prijave:

22.10.2008.

(33) Država ili organizacija podnošenja prve prijave: DE

(73) Nositelj patenta:

KHS GmbH, Juchostrasse 20, 44143 Dortmund, DE

(72) Izumitelj:

Werner Ageling, Alte Reeser Strasse 28 a, 47533 Kleve, DE

(74) Zastupnik:

odvjetnik Augustin Lukačević, 10000 Zagreb, HR

(54) Naziv izuma:

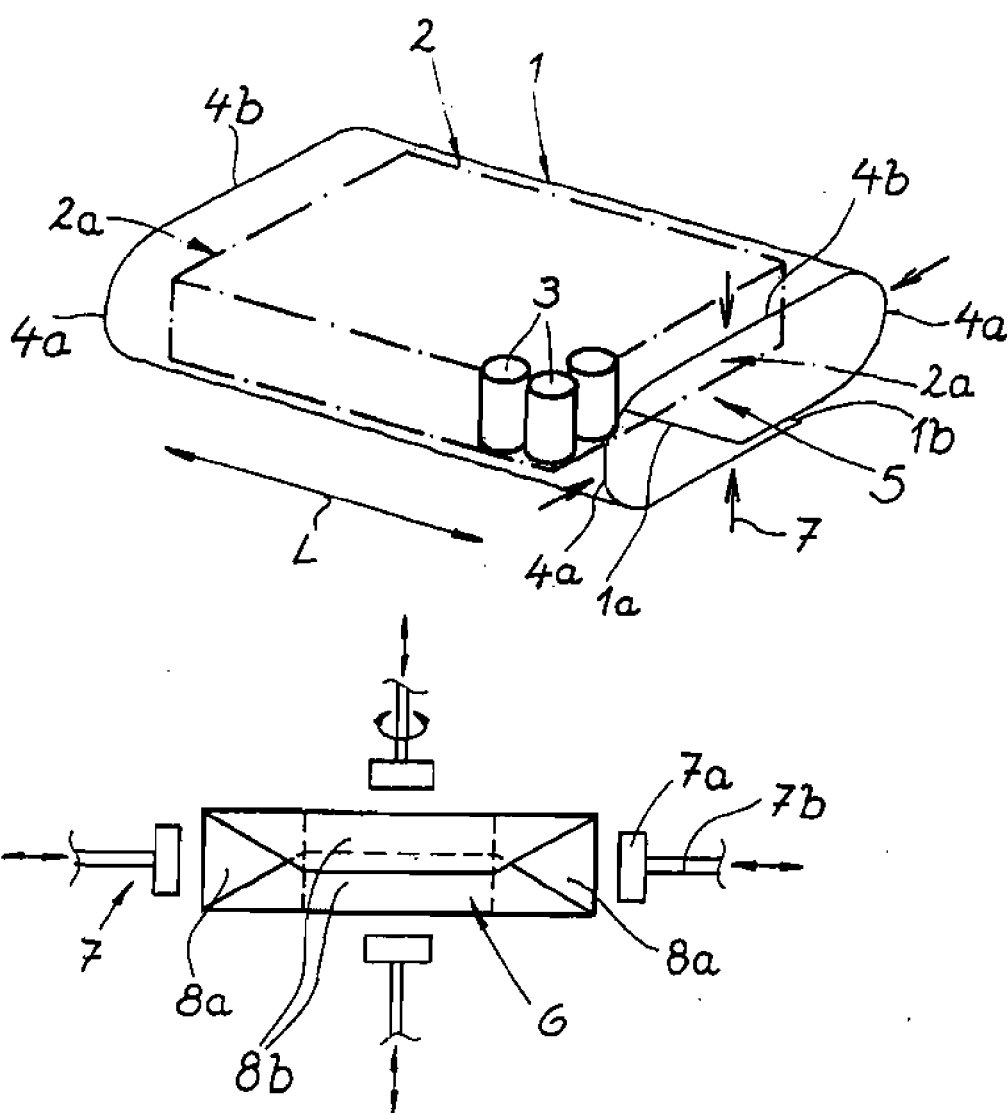
POSTUPAK I UREĐAJ ZA PROIZVODNJU NAPRAVE ZA PAKIRANJE

HR P20120062 T1

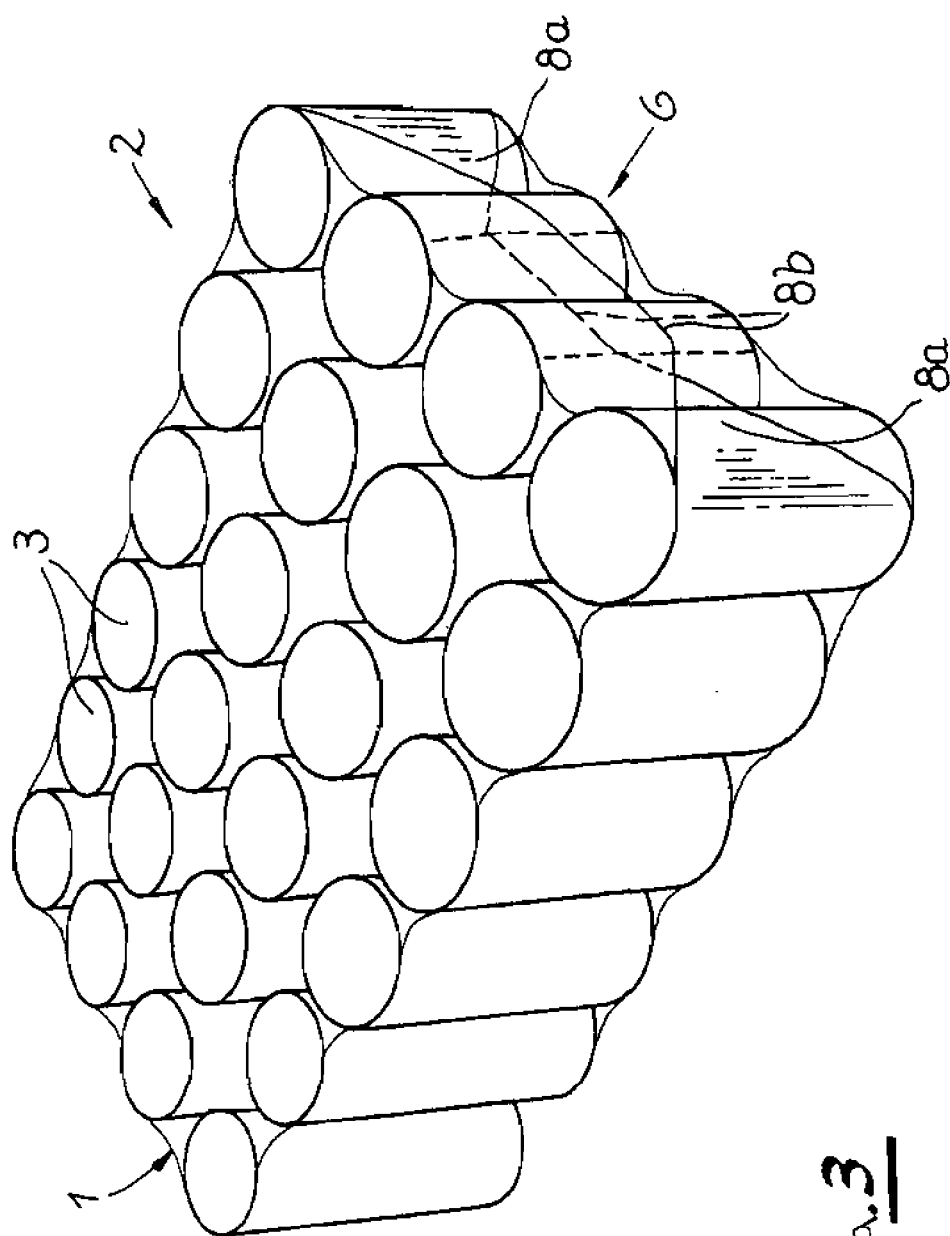
PATENTNI ZAHTJEVI

- 5 1. Metoda za proizvodnju pakirane jedinice putem koje se pojedinačni proizvodi (3) spajaju u skup proizvoda (2) i međusobno učvršćuju pomoću stiskajućeg filma (1) te se u tu svrhu stiskajući film (1) ornata oko skupa proizvoda (2) na način da se formira najmanje jedan bočni otvor koji se potom skuplja, **naznačena time** da se stiskajući film (1) prije stiskanja pritišće o skup proizvoda (2) barem u području bočnog otvora na način da se formira zatvorena površina u obliku zatvarača (6) s preklapajućim savijenim zonama (8a, 8b).
- 10 2. Metoda prema zahtjevu 1, **naznačena time** da je stiskajući film (1) pričvršćen za skup proizvoda (2) barem u području zatvarača (6).
3. Metoda prema zahtjevu 2, **naznačena time** da se pričvršćivanje obavlja beskontaktno, npr. elektrostatički i/ili spajanjem preklapajućih savijenih zona (8a, 8b) i/ili putem manipulacijske jedinice.
- 15 4. Metoda prema bilo kojem od zahtjeva 1 do 3, **naznačena time** što je stiskajući film (1) zamotan oko skupa proizvoda (2) s preklapajućim rubovima (1a, 1b), a zatim stisnut.
5. Uređaj za proizvodnju pakirane jedinice, posebice za primjenu metode prema bilo kojem od zahtjeva 1 do 4, sa zasebnom jedinicom koja razdvaja pojedinačne proizvode (3) od tijeka proizvoda i spaja ih u skup proizvoda (2) te sa stiskajućom jedinicom za recipročno pričvršćivanje proizvoda (3) stavljanjem stiskajućeg filma (1), gdje se stiskajući film (1) ornata oko skupa proizvoda (2) na način da se formira najmanje jedan bočni otvor, a stiskajući film se zatim stišće, **naznačen time** da je predviđena i manipulacijska jedinica (7) koja prije stiskanja pritišće stiskajući film (1) o skup proizvoda (2) barem u području bočnog otvora (5) na način da se formira zatvorena površina u obliku zatvarača (6) s preklapajućim savijenim zonama (8a, 8b).
- 20 6. Uređaj prema zahtjevu 5, **naznačen time** da manipulacijska jedinica (7) sadrži uređaj za spajanje i/ili jedinicu za elektrostatičko punjenje za beskontaktno pritiskanje.
- 25 7. Uređaj prema zahtjevu 6 ili 7, **naznačen time** da je manipulacijska jedinica (7) opremljena najmanje jednom četkom (7a) za pritiskanje, u području bočnog otvora (5), projicirajućih krajeva (4a, 4b) stiskajućeg filma (1) o skup proizvoda (2) s opcijski preklapajućim savijenim zonama (8a, 8b).
8. Uređaj prema zahtjevu 7, **naznačen time** da su predviđene ukupno četiri četke (7a, 7b) i to po jedna četka (7a, 7b) po bočnoj strani obično kockastog skupa proizvoda (2).
- 30 9. Uređaj prema zahtjevu 7 ili 8, **naznačen time** da je odgovarajuća četka (7a) konfigurirana na način da se rotira te se pokreće putem okretnog kraka (7b).
10. Pakirana jedinica koja se sastoji od pojedinačnih proizvoda (3) spojenih u skup proizvoda (2) i međusobno učvršćenih pomoću stiskajućeg filma (1), s time da je stiskajući film (1) omotan oko skupa proizvoda (2) na način da se formira najmanje jedan bočni otvor (5) i zatim se stišće, **naznačena time** da se zatvarač (6) koji stvara stiskajući film (1) prije stiskanja pritišće o skup proizvoda (2) barem u području bočnih otvora (5) na način da se formira zatvorena površina u obliku zatvarača (6) s preklapajućim savijenim zonama (8a, 8b).
- 35 11. Pakirana jedinica prema zahtjevu 10, **naznačena time** da zatvarač (6) kao savijene zone (8a, 8b) ima dva nabora uskih strana (8a) pokrivena dvama naborima širokih strana (8b).
12. Pakirana jedinica prema zahtjevu 11, **naznačena time** da su nabori širokih strana (8b) međusobno učvršćeni naborima uskih strana (8a).
- 40 13. Pakirana jedinica prema zahtjevu 11 ili 12, **naznačena time** da su preklapajuće savijene zone (8a, 8b) međusobno spojene.
14. Pakirana jedinica prema bilo kojem od zahtjeva 11 do 13, **naznačena time** da se prvo stvaraju nabori uskih strana (8a), a zatim nabori širokih strana (8b).
- 45 15. Pakirana jedinica prema bilo kojem od zahtjeva 10 do 14, **naznačena time** da se stiskajući film (1) omotan oko skupa proizvoda (2) sam pokriva na rubovima (1a, 1b).

Slika 1



Slika 2



Слика 3